

ІСТОРИЧНИЙ НАРИС

Приватне акціонерне товариство «Електрометалургійний завод «Дніпроспецсталь» - одне найбільших підприємств якісної металургії України. За понад 90-річну історію на заводі виплавлено більше 56 мільйонів тон сталі та вироблено понад 30 мільйонів тон готового прокату.

Народження заводу тісно пов'язане з Дніпрогесом. Його перший промисловий струм 10 жовтня 1932 р. пішов у першу чергу на Завод інструментальних сталей /ЗІС/ - так до війни називався завод «Дніпроспецсталь».

Будівництво Дніпровського промислового комбінату було розраховано на надзвичайно короткі строки. Його здійснення було досить важкою справою через порівняно низький рівень техніки. Основними засобами праці були кайло, лопата і власні руки. Але незважаючи на це кожного дня, місяць за місяцем росли будівельні ліси, зростали корпуси майбутнього заводу. Вже вранці 10 жовтня 1932р. перша електросталеплавильна піч ЗІСу була готова до випуску першої плавки. Вахту першої плавки в зміні Семена Абрамовича Лейбензона несла комсомольсько-молодіжна бригада старшого сталевара Івана Петровича Гарікова. З ним працювали підручні В.В. Дем'янов, В.А. Бобильов, Н.С. Дубровін і А.Г. Комулятов. Завершувати плавку випала честь другій зміні, начальником якої був інженер В.І. Пономарьов, а майстром Юлій Августович Шульте. Доведення і випуск металу виконала бригада старшого сталевара Олексія Кузмича Анісімова.

До моменту випуску першої плавки на робочий майданчик ливарного прольоту піднялися М.І. Калінін і Г.К. Орджонікідзе. А біля цеху на мітинг зібралися сотні будівельників, монтажників, перших електрометалургів. Місця на трибуні зайняли керівники держави М.І. Калінін, Г.К. Орджонікідзе, В.Я. Чубарь, С.В. Косіор, Г.І. Петровський, французький письменник Анрі Барбюс, очільники будівництва та передовики виробництва. Після короткого виступу М.І. Калініна начальник монтажних робіт В.Л. Каток доповів про готовність обладнання цеху. Від ударників сталеплавильного цеху виступив старший десятник І.І. Шевченко. У цей час у повітрі з'явилися сотні листівок спецвипуска газети «Пролетар Дніпробуду», у якому говорилося: «Колектив робітників і спеціалістів сталеплавильного цеху з честю витримав важкий іспит. Сьогодні піч N 1 стала під високу напругу!»

Завод інструментальних сталей став первістком якісної металургії України. До 1934р. він входив до складу Дніпрокомбінату. У 1933 році вступили до ладу діючих три з чотирьох прокатних станів, у квітні 1934р. запрацювали 14 молотів ковальського цеху, трохи пізніше - 16 камерних печей у термічному цеху. І 31 грудня 1935р., коли була випущена перша плавка у другому сталеплавильному цеху, завод вийшов на повний електрометалургійний цикл.

Під час другої світової війни до 18 серпня 1941р. завод «Дніпроспецсталь» працював - виплавляв сталь, кував метал для потреб оборони країни. 18 серпня фашисти прорвали оборону на підступах до Запоріжжя, вирвалися до Дніпрогесу, створилася загроза захоплення лівобережної - основної промислової частини міста. Тому радянськими військами були спалені генератори турбін Дніпрогесу, а частина греблі підірвана, щоб вона не стала мостом для прориву в промислову частину міста. За наказом державного комітету оборони 18 серпня завод «Дніпроспецсталь» був зупинений, цехи підготовлені до підриву та спалення, а обладнання - до знищення. Але військам Червоної Армії вдалося затримати фашистів на правому березі Дніпра і навіть звільнити острів Хортицю /це була одна з перших контрнаступальних операцій радянських військ у ході війни/.

45 днів тривала героїчна оборона нашого міста. За цей час 2327 вагонів з устаткуванням «Дніпроспецсталі» були вивезені на Схід - до Сибіру й на Урал. 3 жовтня 1941р. останній ешелон з обладнанням і дніпроспецсталівцями вирушив із Запоріжжя, а вже 5 травня 1942р. була випущена перша плавка запорізької якісної сталі на сибірській землі. Це стало немов би другим народженням нашого заводу. Знову запоріжці, дніпроспецсталівці почали плавати сталь, кувати метал для потреб оборони.

14 жовтня 1943р. запоріжці, що працювали на заводі «Спецсталь» у Сибіру, отримали радісну звістку про звільнення рідного міста від німецько-фашистських загарбників. Про це сповістив спеціальний випуск газети «Більшовицька сталь». І саме 14 жовтня 1943р. вийшов і наказ директора Кузнецького металургійного комбінату про преміювання дніпроспецсталівців, що по-ударному працювали в тилу.

Через кілька місяців після звільнення в Запоріжжя виїхала перша група дніпроспецсталівців на чолі з директором заводу

Олександром Федоровичем Трегубенко. На рідній землі запоріжці побачили зруйновані війною цехи «Дніпроспецсталі». Збитки тільки від руйнувань і тільки одного заводу «Дніпроспецсталь» сягали величезної цифри - 79,5 мільйонів карбованців /у цінах середини 40-х років/. Іноземні фахівці вважали, що легше, дешевше побудувати новий завод, на новому місці. Але іншої думки були запоріжці, дніпроспецсталівці, і тому вже з 1945р. починаються відбудовчі роботи, починається відродження нашого заводу з руїн.

Спочатку відновлювалися Дніпрогес та «Запоріжсталь», тому тільки в жовтні 1948р. першим з основних цехів нашого заводу був відбудований сталеплавильний цех N 2. 26 жовтня 1948р. відбулася знаменна для історії нашого заводу подія. Першу повоєнну плавку запорізької якісної сталі випускав знатний сталевар-стаханівець Михайло Семенович Семикопенко, а підручним у нього був молодий Дмитро Федорович Галушка - у майбутньому також прославлений сталевар, Герой Соціалістичної Праці.

До 1953 року всі основні цехи заводу були відновлені, був збудований новий - третій сталеплавильний цех з більш потужними 40-тонними електропечами. У 1953р. завод перевищив свою найбільшу довоєнну потужність 1940р.

Основна продукція нашого заводу - це високоякісні спеціальні, леговані, високолеговані, нержавіючі, інструментальні, жаротривкі, підшипникові, швидкоріжучі та інші сталі і сплави. За роки роботи освоєно випуск понад 800 марок сталі та 1000 профілерозмірів прокату, при цьому 120 з них розроблені фахівцями нашого підприємства - це дуже високий показник для металургічного заводу. На чотирьох вальцівних станах виробляють круги діаметром і квадрати зі стороною від 8 до 300 міліметрів.

У травні 1958р. саме на заводі «Дніпроспецсталь» була сопоруджена і пущена в експлуатацію перша в світі дослідно-промислова установка з електрошлакового переплаву. Технологія ЕШП була розроблена вченими Інституту електрозварювання імені Є.О. Патона Академії Наук України у співробітництві з металургами «Дніпроспецсталі». У 1966р. вступив до ладу новий цех-гігант електрошлакового та вакумно-дугового переплаву - електросталеплавильний цех № 5. А ліцензії і патенти на будівництво печей ЕШП були продані за кордон, у тому числі в США, Японію, Францію, Швецію та

інші країни. За впровадження й освоєння вперше у світі технології електрошлакового переплаву директор заводу О.Ф. Трегубенко став лауреатом ленінської премії.

Про структуру заводу. У складі підприємства працює більше 30 основних і допоміжних підрозділів.

Сталеплавильне виробництво представлено трьома електро- сталеплавильними цехами, оснащеними відкритими дуговими електропечами ємністю від 10 до 60 тонн, однією індукційною піччю місткістю 10 тонн, установками ЕШП та печами ВДП.

Кожен зі сталеплавильних цехів спеціалізується на виплавці певних груп сталей. Так, СПЦ № 1 в основному виплавляв швидкоріжучі сталі, жароміцні сталі і сплави, найбільш складні конструкційно-леговні та інструментальні сталі. Розливання металу здійснювалося в злитки вагою 1, 2, 3, 6 і 4,5 тон. У цеху працювала установка напівбезперервної розливки сталі для одержання електродів перетином 370 x 370 мм для електрошлакового переплаву й круглих діаметром 405 мм для вакуумно-дугового переплаву.

Електросталеплавильний цех № 2 спеціалізується на виробництві всіх марок нержавіючих сталей. В цеху встановлений конвертер для аргоно-кисневої продувки нержавіючих сталей. У цьому цеху 50-тонні електродугові печі оснащені газоочисними установками з рукавними фільтрами. Цех відливав також листові злитки для комбінату «Запоріжсталь». Виплавка нержавіючих корозійностійких сталей з низьким вмістом вуглецю здійснюється через газокисневий конвертер. За розробку та впровадження у виробництво саме цієї технології група фахівців нашого підприємства в 1997р. стала лауреатами Державної премії України в галузі науки і техніки.

Електросталеплавильний цех № 3 призначений для виплавки під-шипникових, ресорно-пружинних, легованих конструкційних та вуглецевих інструментальних і конструкційних сталей. У цеху працюють 50-тонні електродугові печі. Позапічне доведення сталі проходить в агрегаті «піч-ківш» італійської фірми «Даніелі». Він працює з травня 1996р. Висока якість виплавлених сталей, вузькі межі та стандартність їхнього хімічного складу забезпечуються обробкою напівпродукту, отриманого у відкритій дуговій печі,

на установці «піч-ківш». З грудня 1998р. в цьому цеху введений в експлуатацію агрегат для вакуумування сталі - вакууматор німецької фірми «Маннесман-Демаг».

Сталеплавильний цех № 5 - цех електрошлакового та вакуумно-дугового переплаву оснащений печами ЕШП і ВДП різної ємності. Тут виплавляються сортові злитки вагою 3,5 - 4,5 т, листові злитки до 20 т і вакуумні - 5,5 і 6,5 т. Вакуумні злитки проходять переділ у ковальсько-пресовому цеху, електрошлакові - на блюмінгу, листові - вальцюються на стороні на товстий суднобудівельний лист.

У 1980р. розпочав роботу цех по виробництву швидкоріжучої сталі методом порошкової металургії. Застосовуються у виробництві методи холодного ізостатичного, а потім гарячого пресування в газостаті з температурою 1100 - 1150 градусів і тиском 1000 атмосфер, це дозволяє одержати метал з однорідною структурою без слідів карбідної сітки. В індукційній печі цеху освоєно виробництво з пресуванням круглих злитків діаметром 500 мм масою 2 тони. Сортамент продукції: кування круга діаметром 80 - 350 мм, металопрокат діаметром 20 - 70 мм.

ПрАТ «Дніпроспецсталь» спеціалізується на виробництві прокату і поковок, холоднотягнутої сталі та сталі зі спеціальною обробкою поверхні. У прокатному цеху працює обжимний стан «1050» і три сортових стани - «550», «325» і «280». Вальцювання злитків, що надходять у гарячому або холодному стані масою від 2,8 до 4,5 тонн на заготівку для сортових станів, а також на сортовий прокат діаметром 130 - 250 мм, відбувається на стані «1050». У липні 1998р. проведена його докорінна реконструкція з заміною клітей та збільшенням діаметра валків. Така реконструкція проводиться раз у тридцять років і дозволила освоїти виробництво прокату крупного сорту діаметром і зі стороною до 300 мм.

На сортових станах виготовляється за інтенсивними схемами та найбільш оптимальними калібровками широкий сортамент прокату круглого і квадратного перетину діаметром від 8 до 130 мм, а також полосового перетину, у тому числі з параболічною кромкою.

Ковальсько-пресовий цех обладнаний гідравличними пресами з номінальним зусиллям 6000 і 3200 тонн. Преси оснащені маніпуляторами вантажопідємністю 10 і 5 тонн. Сортамент продукції: поковки круглого і квадратного перетину

розміром від 200 до 500 мм, сляби розміром 120 - 300 x 300 - 800 мм і шайби діаметром від 400 до 1100 мм.

Ковальський цех спеціалізується на виробництві сорту важкодеформуємих легованих інструментальних, швидкоріжучих і нержавіючих сталей, жароміцних сплавів, у тому числі з застосуванням радіального кування. У цеху встановлені дві радіально-кувальні машини РКМ-1000 і РКМ-340 /австрійського виробництва/ і пневматичні молоти з масою падаючих частин від 1 до 5 тон. Сортамент продукції: сорт круглого і квадратного перетину розміром 45 - 180 мм, полоси 25 - 55 x 75 -100 мм і 60 - 100 - 250 мм.

Калібрувальний цех призначений для одержання холоднотягнутої сталі-калібровки діаметром 10 - 30 мм і сталі-"сріблянки" зі спеціальною обробкою поверхні діаметром від 1,5 до 9 мм.

Випуск продукції вищої категорії якості гарантовано розробленою на заводі системою забезпечення якості і цілком відповідає вимогам міжнародного стандарту ISO, що підтверджує сертифікат Товариства Технічного Нагляду «TUV CERT» /Берлін-Бранденбург, Німеччина/.

Електрометалургійний завод «Дніпроспецсталь» був нагороджений двома орденами - у 1966 році орденом Трудового Червоного Прапора й у 1982 році - орденом Жовтневої революції, а також двома Ювілейними Почесними знаками за досягнення найвищих показників у соціалістичному змаганні. Наш завод поставляє свою продукцію понад п'яти тисячам замовникам у країни СНД і сьогодні вже до 70% прокату йде на експорт, у тому числі в США, Англію, Францію, Німеччину, Іспанію, Італію, Мексику, ПАР, Індонезію, Канаду та інші країни. Зі сталі, виплавленої на заводі, були виготовлені вузли й деталі для космічних кораблей «Восток», «Союз», «Буран».

За роки існування заводу Заслуженими металургами України, працюючи на «Дніпроспецсталі», стали 48 робітників підприємства, Заслуженими працівниками промисловості України - 24 і Почесними металургами - 125 заводчан. 7 дніпроспецсталівців стали Героями Праці. 656 працівників підприємства за свою самовіддану працю були нагороджені орденами (в тому числі орденом Трудового Червоного Прапора - 197, Леніна - 61, Жовтневої революції - 20, «Знак Пошани» - 226, Дружби народів - 15, орденом Трудової Слави першого

ступеня - 1, другого ступеня - 10, третього ступеня - 118, орденом України «За заслуги» третього ступеня - 8 чоловік). 489 дніпроспецсталівців були відзначені медалями (з них медаллю «За трудовое отличие» - 292, «За трудовую доблесть» - 194, «За працю та звитягу» - 1, «За доблестный труд» - 2).

Орієнтуючи свою продукцію на постійно зростаючі вимоги міжнародного ринку ПрАТ «Дніпроспецсталь» послідовно проводить програму технічного переоснащення, яка включає модернізацію сталеплавильного і прокатного виробництва. Відповідно до цієї програми електросталеплавильні печі старої конструкції малої потужності підлягають заміні на більш могутні і високоефективні.

У 2002р. введений в експлуатацію цех адьюстажної обробки металу. Упровадження високопродуктивних оздоблювальних ліній дозволяє виготовляти прутки зі спеціальною обробкою поверхні діаметром від 12 до 200 мм із точністю виготовлення по квалітету h9 - h10. В 2006р. у копровому цеху розпочали працювати прес-ножиці французької фірми «AKROS». У 2007р. пущений цех з переробки шлаків. Інвестиції в цей проект склали 6 мільйонів доларів. Метал, що надходить з ЦПШ, переплавляється в сталеплавильних цехах.

ПрАТ «Дніпроспецсталь» гнучко реагує на запити своїх замовників і відкритий до співробітництва на взаємовигідних умовах, підприємство стабільно працює на потореби оборонного комплексу країни.

Производственные мощности



Сталеплавильное производство предприятия представлено четырьмя электросталеплавильными цехами, оснащёнными открытыми основными дуговыми электропечами ёмкостью от 30 до 60 тонн, одной индукционной печью ёмкостью 7 тонн, агрегатом газокислородного рафинирования, а также печами электрошлакового и вакуумно-дугового переплавов. Масса применяемых на заводе сортовых слитков от 0,215 до 7,4 тонны. Кроме того, возможна отливка металла в товарные слитки массой от 8,9 до 14,7 тонн.

В сталеплавильном цехе № 1 установлены электросталеплавильные печи ДСВ-18. Для производства жаропрочных и прецизионных сплавов установлена индукционная печь ёмкостью 8 тонн. В цехе действует установка полунепрерывной разливки стали, для производства квадратных расходуемых электродов размером 370 мм для электрошлакового переплава и круглых диаметром 405 и 530 мм для вакуумно-дугового переплава.

В сталеплавильном цехе № 2 установлены электросталеплавильные печи ДСП-50 и конвертер газокислородного рафинирования. Конвертер позволяет производить низкоуглеродистые коррозионностойкие нержавеющие марки стали чистые по неметаллическим включениям дуплекс процессом - открытая дуговая печь плюс конвертер (EAF+AOD).

В сталеплавильном цехе № 3 установлены электросталеплавильные печи ДСВ-50. Для получения металла с более высокими качественными характеристиками полупродукт, полученный в открытой дуговой печи, обрабатывают на установке печь-ковш фирмы "Danieli". Перед разливкой сталь подвергается внепечному вакуумированию на оборудовании фирмы "Mannesmann Demag".

В сталеплавильном цехе № 5 установлены печи электрошлакового и вакуумно-дугового переплава (ЭШП и ВДП), которые позволяют выплавлять сортовые слитки массой от 0,9 до 6,0 тонн и товарные листовые слитки массой 9.3 - 20.0 тонн.

Методом ЭШП производится высококачественная сталь, к которой выдвигаются повышенные требования по структуре металла и содержанию вредных примесей и неметаллическим включениям.

Расходуемые электроды для ЭШП используются как отлитые на установке полунепрерывной разливки стали, так и кованные и катанные, произведённые из сортовых слитков.

С использованием вакуумно-дугового переплава освоено производство подшипниковых, конструкционных, нержавеющих

сталей и жаропрочных сплавов на никелевой и железоникелевой основе. Метод ВДП позволяет получать высококачественную сталь, чистую по неметаллическим включениям и с низкой газонасыщенностью.

Расходуемые электроды для ВДП используются отлитые на установке полунепрерывной разливки стали и отлитые в кокильные изложницы специальной формы.



В 1980 году введен в эксплуатацию цех по производству инструментальной и быстрорежущей стали методом порошковой металлургии. Выплавка металла производится в индукционной печи емкостью 4 т, а применяемые в производстве методы холодного изостатического, а затем горячего прессования в газостате при температуре 1100°C - 1150°C и давлении 1000 атм. (процесс ASEA - STORA) позволяют получать металл с однородной структурой без следов карбидной сетки в виде прессовок диаметром 450 мм и массой 1.8 т. В цехе производятся поковки круглого сечения диаметром от 80 до 350 мм, длиной 1-5 м. Специалистами предприятия разработаны технологии производства широкой гаммы инструментальных ледебуритных марок стали, в т.ч. высокованадиевых (9-11 % V), безвольфрамовых сталей. Сортамент поставляемых сталей, изготавливаемых методом порошковой металлургии от 1,9 до 350 мм.

Методом порошковой металлургии освоено более 30 марок быстрорежущих и инструментальных сталей в соответствии с ГОСТ, DIN и ASTM.

Днепропетальсталь специализируется на производстве сортового проката различного сечения. Прокатка слитков массой 3.6 - 7.4 т на заготовку для сортовых станков, а также производство

сортового проката диаметром 130-280 мм осуществляется на обжимно-заготовочном стане "1050/950".

На сортовых станах "550", "325" и "280" по интенсивным схемам и наиболее оптимальным калибровкам отделка металла на адьюстажах механизирована и производится на агрегатных линиях и высокопроизводительных станках. Весь металл может поставляться со сплошной зачисткой или в обточенном состоянии. В соответствии с требованиями заказчиков металл подвергается ультразвуковому контролю на наличие внутренних дефектов по методике SEP 1921.

В калибровочном цехе производят холодноотянутые калиброванные прутки круглого сечения диаметром 2.0-45.0 мм (точность изготовления по качеству h11), прутки со специальной отделкой поверхности (качество точности h9-h11) диаметром 1.9- 50.0 мм и шестигранные калиброванные прутки 14-36 мм (для рынка СНГ).

Калибровка прутков производится на цепных волочильных станах усилием от 15 до 30 тонн, а также на бунтоволочильных станах. Подкат для калибровки поступает со станов "325" и "280" прокатного цеха.

Термообработка металла осуществляется в колпаковых газовых и электрических печах с применением защитной атмосферы, а также на установках высокочастотного нагрева. Отделка металла выполняется на высокопроизводительных станках фирмы "Кизерлинг", а также на отечественных автоматизированных линиях.

Цех оснащен высокоэффективными средствами неразрушающего контроля металла для выявления поверхностных дефектов, в том числе дефектоскопом фирмы "Ферстер".

Кузнечно-прессовый цех производит сортовые крупногабаритные поковки из различных марок стали и сплавов, в том числе из труднодеформируемых жаропрочных и прецизионных сплавов. В нем установлены гидравлические пресса с номинальным усилием 60 и 32 МН, оснащенные

манипуляторами грузоподъемностью соответственно 10 и 5 тонн.

Сортамент выпускаемой продукции: поковки круглого и квадратного сечения размером от 180 до 550 мм (квадрат до 450 мм), полосового сечения 120-300 x 300-800 мм и шайбы диаметром 400-1100 мм и высотой 120-350 мм. Длина поковок 1-6 м.

Кузнечный цех специализируется на производстве прутков из труднодеформируемых легированных марок стали - инструментальных, быстрорежущих, нержавеющей, а так же жаропрочных сплавов. В цехе установлены две радиально-ковочные машины усилием 10 и 3.4 МН австрийской фирмы "GFM", а также пневматические молоты с массой падающих частей от 1 до 3 тонн.

Оптимальные схемы деформации металла с применением радиально-ковочных машин позволяют получать поковки и заготовки с высоким качеством поверхности и достаточной точностью по размерам, обеспечивают высокий уровень автоматизации и механизации процессаковки. По желанию заказчика может быть произведена зачистка или обдирка заготовок.

Сортамент продукции: прутки круглого и квадратного сечения размером 80-200 мм, полосы толщиной 30-150 мм и шириной 80-350 мм, а также заготовки переменного сечения (осевая заготовка для железнодорожных вагонов).

С целью повышения качества и конкурентоспособности выпускаемой продукции Компания заканчивает строительство нового цеха финишной обработки металла, в котором будут установлены две высокопроизводительные отделочные линии. Данные линии, оснащённые фаскосъёмными и правильно-полировальными устройствами, средствами неразрушающего контроля поверхности геометрии профиля, ультразвукового контроля, позволяют изготавливать высококачественный обточенный прокат диаметром от 12 до 200 мм с точностью по качеству h9.

В зависимости от требований заказчика и вида продукции металл может поставляться в термообработанном состоянии или без термообработки. Компания располагает необходимыми техническими средствами для выполнения операций термообработки и поставки металла с отжигом, после нормализации, с закалкой для аустенитных нержавеющей сталей. Освоена технология производства конструкционных легированных сталей горячекатаных и кованных прутков диаметром от 180 до 550 мм, поставляемых в термоулучшенном состоянии (после закалки и отпуска).

ГЕРОИ СОЦИАЛИСТИЧЕСКОГО ТРУДА

- | | |
|--|----------------------------|
| 1. Бойко Михаил Акимович
1958г. | - сталевар СПЦ N 1 |
| 2. Рязанцев Яков Евлампиевич
стана 1958г. | - оператор прокатного |
| 3. Пудикова Нина Константиновна
1960г. | - начальник цеха испытаний |
| 4. Галушка Дмитрий Федорович
1966г. | - сталевар СПЦ N 2 |
| 5. Гузев Виктор Степанович
1971г. | - сталевар СПЦ N 1 |
| 6. Ельцов Константин Сергеевич
1971г. | - директор завода |
| 7. Калиш Виталий Николаевич
1982г. | - сталевар СПЦ N 1 |

ГЕРОИ СОВЕТСКОГО СОЮЗА

- | | |
|--|--------------|
| 1. Емельянов Дмитрий Иванович
термокалибровочного цеха 1943г. | - мастер |
| 2. Костяков Борис Александрович
1945г. | - мастер КПП |

КАВАЛЕР ОРДЕНА ТРУДОВОЙ СЛАВЫ 1 СТЕПЕНИ:

1. Зибров Борис Григорьевич – сталевар СПЦ № 3

НАГРАЖДЕННЫ ОРДЕНОМ ЛЕНИНА:

1. Акиншин Василий Филиппович - сталевар СПЦ N 1
15.11.1954г.

2. Безденежный Вадим Сергеевич - сталевар СПЦ N 3
22.03.1966г.

3. Благовещенский Николай Аркадьевич - начальник
термич.цеха 24.02.1954г.

4. Бойко Михаил Акимович - сталевар СПЦ N1- трижды -
1939,1954,1958гг.

5. Брагин Григорий Андреевич - мастер прокатного цеха
5.11.1954г.

6. Брылев Василий Петрович - старший сварщик прокатного
цеха 5.11.1954г.

7. Буйный Николай Степановч - сталевар СПЦ N 3 дважды
- 1953г.,1958г.

8. Василевич Николай Платонович-зам.начальника прокатного
цеха 6.12.1952г.

9. Васильчишин Эдуард Николаевич - сталевар СПЦ N 2
1971г.

10. Габуев Георгий Харитонович - главный инженер завода
22.03.1966г.

11. Галушка Дмитрий Федорович - сталевар СПЦ N 2
1966г.

12. Григорьев Глеб Николаевич - главный бухгалтер завода
5.11.1954г.

13. Гузев Виктор Степанович - сталевар СПЦ N 1
дважды 1971,19 гг.

14. Дмитренко Николай Петрович -ст.сварщик прокатного цеха
1971г.

15. Драгомерецкий Федор Петрович - механик прокатного цеха

16. Елизаров Иосиф Павлович - старший мастер прокат.цеха
- 5.11.1954г.

17. Ельцов Константин Сергеевич - директор завода -
дважды - 1971,19 гг.

18. Емельянов Дмитрий Иванович- мастер термокалибровочного цеха - 1943г.
19. Задко Петр Андреевич - сталевар СПЦ N 1 - 1971г.
20. Иванкин Иван Михайлович - сталевар завода "Спецсталь" - 1945г.
21. Калинин Павел Иванович - начальник сектора отдела труда
22. Калиш Виталий Николаевич - сталевар СПЦ N 1 - 1982г.
23. Козленко Константин Григорьевич - сталевар СПЦ N 3 - 12.05.1977г.
24. Козюков Иван Иванович - мастер прокатного цеха - 5.11.1954г.
25. Костяков Борис Александрович - мастер КПЦ - 1945г.
26. Кретов Михаил Николаевич-вальцовщик прокатного цеха - 5.11.1954г.
27. Крылов Владимир Васильевич - обер-мастер - 1945г.
28. Куземко Александр Васильевич - сталевар СПЦ N 3 - 1981г.
29. Кулач Вениамин Павлович - сталевар СПЦ N 3 - 1971г.
30. Лаврентьев Михаил Иванович - зам.начальника СПЦ N 1 - 1971г.
31. Макеев Михаил Иванович - мастер прокатного стана "825"
32. Максименко Василий Романович - бригадир стрип.отдел. СПЦ N 3 - 1957г.
33. Муха Петр Иванович - старший разлищик СПЦ N 2 22.03.1966г.
34. Новиков В.Е. - сталевар СПЦ N 1 - 24.02.1954г.
35. Овечкин Виталий Иванович - старший вальцовщик прокатного цеха - 1971г.
36. Остролицкая Мария Васильевна - оператор прокатного цеха - 1971г.
37. Порада Алексей Николаевич - начальник СПЦ N 2
38. Печеных Василий Яковлевич - сталевар СПЦ N 2 - 5.11.1954г.

39. Пирогов Федор Викторович - бригадир литейного пролета
СПЦ N 2
40. Публик Иван Петрович - вальцовщик прокатного цеха
- 1974г.
41. Пудикова Нина Константиновна - начальник цеха
испытаний - 1958г.
42. Рабинович Тауба Соломоновна - начальник ПРБ СПЦ N
- 5.11.1954г.
- Ревзин Павел Васильевич - сталевар («Э/м» 26.02.83)
43. Родоманцев Прокофий Федорович - сталевар СПЦ N 2
- 1950г.
44. Рознатовский Юрий Алексеевич - кузнец КПП
- 1986г.
45. Руднева Нина Всеволодовна - мастер калибровочного цеха
- 1960г.
46. Рязанцев Яков Евлампиевич - оператор прокатного стана
"825" - 1958г.
47. Севастьянов Владимир Максимович - старший мастер
48. Семикопенко Михаил Семенович - сталевар СПЦ N 2
49. Сперанский Виктор Григорьевич - начальник техотдела
- 1951г.
50. Старун Василий Семенович - начальник КПП
- 1981г.
51. Трегубенко Александр Федорович-директор завода-
дважды-.03.1945,1958гг.
52. Усманов Асхат Шашмарданович - сталевар СПЦ-2
- 1958г.
53. Филиппов Николай Васильевич- бригадир кузнецов
кузнечного цеха - 1958г.
54. Черемных Илья Иванович - прокатчик
55. Чернышев К.Ф. - старший резчик прокатного цеха
- 24.02.1954г.
56. Черняк Николай Константинович - старший оператор
стана"950" - 1971г.
57. Шавровский Федор Михайлович - старший канавщик СПЦ N
2 - 5.11.1954г.
58. Шиленко Карп Иванович - машинист крана СПЦ N
- 5.11.1954г.
59. Якунин Михаил Семенович - наладчик станков
калибровочного цеха

60. Ястребилов Ефим Тарасович - начальник строительства группы

цехов инструментальных

сталей

61. Яценко Анатолий Федорович - старший оператор прокатного цеха - 1982г.

РАБОТНИКИ ЗАВОДА "ДНЕПРОСПЕЦСТАЛЬ"- ПОЧЕТНЫЕ МЕТАЛЛУРГИ

1. Авсеенко Николай Григорьевич - вальцовщик прокатного цеха - 1982г.

2. Акиншин Василий Филиппович - сталевар СПЦ N 1 - 25.04.1952г., 1954г.

3. Александров Виктор Михайлович - сталевар СПЦ N 5

4. Андрющенко Петр Федотович - сталевар СПЦ N 1

5. Бабак А.Ф. - старший канавщик

СПЦ N 1 - 1977г.

5. Бабанин Иван Артемович - плавильный мастер СПЦ N 3 - 15.07.1963г.

6. Батий Григорий Николаевич - сталевар СПЦ N 2 - 1973г.

7. Батюкин Александр Федорович - бриг. двора изложниц СПЦ N 1 - 23.07.1991г.

8. Безверхий Александр Иванович - нагревальщик пр. стана "280" - 10.07.1990г.

9. Безденежный Вадим Сергеевич - сталевар СПЦ N 3 - 23.07.1975г.

10. Безуглый Иван Николаевич - сталевар СПЦ N 2 - 28.06.1968г.

11. Белый Михаил Михайлович - сталевар СПЦ N 3 - 13.10.1967г.

12. Бирюков Василий Игнатьевич - мастер сталепл. цеха КМК - 18.07.1949г.

13. Бойко Михаил Акимович - сталевар СПЦ N 1 - 25.04.1952г., 1954г.

14. Бородаенко Виктор Филиппович - мастер прокатн. стана "325" - 13.10.1967г.

15. Брилев Виктор Васильевич - старший оператор прокатного цеха - 1983г.

16. Буйный Николай Степанович - сталевар СПЦ N 3
- 15.07.1964г.
17. Вакуленко Анатолий Петрович - разлищик стали СПЦ N 3
- 1982г.
18. Варганов Павел Матвеевич- старший мастер прокатного цеха - 18.10.1972г.
19. Васильченко Валерий Васильевич- термист проката термическ.цеха - 1988г.
Васильченко Василий Васильевич - бригадир кузнецов КПЦ - 1988г.
20. Венгеренко Иван Егорович - старший канавщик СПЦ N 3 - 18.10.1972г.
21. Верещак Иван Дмитриевич - мастер нагреват.колодцев стана"950"- 1972г.
22. Вовшко Антон Иванович - мастер СПЦ N 2 - 18.07.1949г.,25.04.1952г.,1954г.
23. Воробьев Владимир Михайлович - сталевар СПЦ N 2 - 1982г.
24. Вылегжанин Аркадий Алексеевич - сталевар СПЦ N 2 - 16.07.1966г.
25. Галушка Дмитрий Федорович - сталевар СПЦ N 2 - 1979г.
26. Герман Александр Петрович - машинист крана ЭСПЦ КМК - 18.07.1949г.
27. Гнатюк Владимир Григорьевич - сталевар СПЦ N 3 - 1982г.
28. Гогун Юрий Иванович - сталевар СПЦ N 5 - 1983г.
29. Головин Николай Андреевич - сталевар СПЦ N 1 - 1983г.
30. Гузев Виктор Степанович - сталевар СПЦ N 1 - 28.06.1968г.
31. Даниленко Владимир Иосифович - сталевар СПЦ N 3
32. Демочка Николай Васильевич - сталевар СПЦ N 3 - 16.07.1966г.
33. Дергачев Ким Иванович - сталевар СПЦ N 2 1982г.
34. Деревянко Сергей Андреевич - старший мастер СПЦ N 2 - 1991г.
35. Дерновой Григорий Григорьевич - вальцовщик пр.стана"550"- 13.10.1967г.

36. Диденко Павел Маркович - старший сварщик кузнечного цеха - 16.07.1966г.
37. Егоров Александр Петрович - бригадир кузнецов кузнечн цеха-15.07.1964г.
38. Елизаров Иосиф Павлович - мастер стана "280"- 18.07.1949г.,25.04.1952г.
39. Ефимов Георгий Васильевич - мастер СПЦ N 3 - 18.10.1972г.
40. Жилин Владимир Тимофеевич-ст. оператор прокатного цеха- 28.06.1968г
41. Залутин Николай Степанович - сталевар СПЦ N 3 - 25.04.1952г.,1954г.
42. Захаров Виктор Иванович - мастер прокатного стана "950" - 16.07.1966г.
43. Зибров Борис Григорьевич - сталевар СПЦ N 3 - 27.12.1972г.
44. Иващенко Анатолий Иванович - сталевар СПЦ N 1 - 1984г.
45. Иващенко Иван Карпович - сталевар СПЦ N - 1954г.
46. Игнатушко Сергей Иванович - старший вальцовщик - 25.04.1952г.
47. Инютин Иван Афанасьевич - подручный сталевара СПЦ N 3 - 1979г.
48. Кавун Федор Яковлевич - оператор прокатного стана "825" - 1956г.
49. Казанюк Михаил Михайлович - разливщик стали СПЦ N 1 - 1985г.
50. Калиш Виталий Николаевич - сталевар СПЦ N 1 - 1978г.
51. Карамышев Виктор Иванович - старший оператор прокатного цеха - 1982г.
52. Кащук Иван Григорьевич - мастер СПЦ N 3 - 1977г.
53. Кисель Иван Николаевич - мастер термического цеха - 13.10.1967г.
54. Ковшов Анатолий Александрович - подр.сталевара СПЦ N 3 - 15.07.1972г.
55. Козленко Константин Григорьевич - сталевар СПЦ N 3 - 1977г.

56. Колбаса Илья Ефимович - сталевар СПЦ N 1
- 24.07.1974г.
57. Колдоба Григорий Петрович - мастер СПЦ N 1
- 1987г.
58. Комашко Сергей Павлович - сталевар СПЦ N 1
- 15.07.1963г.
59. Кондрашин Александр Дмитриевич - сталевар СПЦ N 5
- 1984г.
60. Косяков Леонтий Васильевич - мастер прокатного цеха
КМК - 18.07.1949г.
61. Кошеланик Богдан Степанович - ст. разлищик металла
СПЦ N 3 - 1977г.
62. Кривуляко Михаил Павлович - сталевар СПЦ N 3
- 18.10.1972г.
63. Крылов Владимир Васильевич - мастер прокатн. стана -
25.04.1952г., 1954г.
64. Куземко Александр Васильевич - сталевар СПЦ N 3
65. Кузьминский Александр Васильевич - начальник отдела
сбыта
66. Лаврентьев Михаил Иванович - ст. плавильный мастер СПЦ
N 1 - 1980г.
67. Лазарев Алексей Егорович - сталевар СПЦ N 2
- 1978г.
68. Левченко Василий Петрович - сталевар СПЦ N 3
- 24.07.1974г.
69. Лой Александр Федотович - сталевар СПЦ N 1
- 14.07.1965г.
70. Лось Василий Матвеевич - сталевар СПЦ N 3
- 1977г.
71. Лысков Юрий Геннадьевич - сталевар СПЦ N 3
- 10.07.1990г.
72. Люкин Геннадий Васильевич - вальцовщик
прокатн. стана "280" - 13.10.1967г.
73. Макеев Михаил Иванович - ст. сварщик прокатн. цеха -
25.04.1952г., 1954г.
74. Марченко Валентина Яковлевна - шлифовщик термическ
цеха - 14.07.1965г.
75. Марченко Иван Мефодиевич - подручный сталевара СПЦ N
1 - 18.10.1972г.
76. Медведчук Владимир Владимирович - сталевар СПЦ N 2
- 23.07.1975г.

77. Миняйло Николай Иванович - сталевар СПЦ N 6
- 14.07.1965г.
78. Молодых Григорий Яковлевич - старший оператор прокатн.
цеха - 1973г.
79. Москаленко Иван Яковлевич - сталевар СПЦ N 3
- 14.07.1965г.
80. Овечкин Виталий Иванович - старший вальцовщик
прокатн. цеха - 1977г.
81. Олефиренко Николай Иванович - мастер прокатн стана
"550"- 18.10.1972г.
82. Оникиенко Василий Федосеевич - сталевар СПЦ N 5
- 18.10.1972г.
83. Пархоменко Геннадий Павлович-ст.мастер,нач. СПЦ N1,
КПЦ - 15.07.1964г.
84. Пелих Юрий Григорьевич - канавщик СПЦ N 1
- 1984г.
85. Пирогов Федор Викторович- бр..лит.пролета СПЦ N 2 -
25.04.1952г.,1954г.
86. Поветкин Георгий Константинович- мастер прокатн
стана"325"-14.07.1967г.
87. Попов Николай Алексеевич - сталевар СПЦ N3
- 1977г.
88. Приходько Виктор Васильевич - кузнец на прессах
КПЦ - 1991г.
89. Прокопенко Николай Павлович - ст.оператор пр.стана
"550"-26.06.1969г.
90. Рахно Александр Григорьевич - сталевар СПЦ N 1
- 1982г.
91. Ременник Леонтий Александрович - плав. мастер СПЦ N 2 -
26.06.1969г.
92. Репка Иван Дмитриевич - старший разливщик СПЦ N
1 - 16.07.1966г.
93. Рудич Павел Иванович - старший вальцовщик прокатн цеха
-23.07.1975г.
94. Руднев Михаил Константинович - плавильн мастер СПЦ N
3 - 26.06.1969г.
95. Руснаков Семен Егорович - сталевар СПЦ N 2
- 13.10.1967г.
96. Рябцев Александр Евдокимович - плавильн мастер СПЦ N
2 - 11.07.1962г.

97. Рябчун Иван Григорьевич - сталевар СПЦ N 1
- 1981г.
98. Саламбаш Христофор Николаевич - бригадир кузнецов -
25.04.1952г.,1954г.
99. Свистун Владимир Прокофьевич - старший мастер СПЦ
N 1 - 1988г.
100. Севастьянов Павел Петрович - старший канавщик СПЦ N
1 - 14.07.1967г.
101. Семикопенко Михаил Семенович - сталевар СПЦ N 2 -
25.04.1952г.,1954г.
102. Сидельников Александр Яковлевич - сталевар СПЦ N1
- 27.12.1972г.
103. Сидоренко Евгений Яковлевич - старший разлищик
СПЦ N 1
104. Симшаг Петр Васильевич - сталевар СПЦ N 2
- 18.10.1972г.
105. Сокрута Григорий Васильевич - сталевар СПЦ N 2
- 3.02.1987г.
106. Соха Дмитрий Михайлович - ст.оператор прокатн стана
"950" -15.07.1964г.
107. Стадниченко Леонид Андреевич - мастер прокатного
цеха - 24.07.1974г.
108. Старушко Владимир Васильевич - сталевар СПЦ N 2
- 18.10.1972г.
109. Степенко Петр Гордеевич - сталевар СПЦ N 1
- 13.10.1967г.
110. Товстонос Иван Григорьевич - вальцовщик прокатного
цеха
111. Тутов Николай Федотович - оператор прокатного
цеха - 27.12.1972г.
112. Удовенко Василий Васильевич - сталевар СПЦ N 1
- 1987г.
113. Усатюк Василий Ермилович - мастер кузнечного цеха -
25.04.1952г.,1954г.
114. Фандеев Иван Филимонович - бригадир адьюстажа
прок.цеха -15.07.1963г.
115. Федченко Иван Сергеевич- ст.оператор прок.стана"950"-
11.07.1962г.,1970г.
116. Хилобок Владимир Яковлевич - сталевар СПЦ N 2
- 1982г.

117. Ходжа Виктор Иванович - сталевар СПЦ N 3
- 1991г.
118. Чернышев Кирилл Федорович - ст.резчик прокатн цеха-
25.04.1952г.,1954г.
119. Четвериков Иосиф Кондратьевич - вальцовщик
прокатного цеха - 1978г.
120. Шабалин Иван Митрофанович -старш.сварщик прокатн
цеха - 12.08.1970г.
121. Шавровский Федор Михайлович-ст.канавщик СПЦ N 2-
25.04.1952г.,1954г.
122. Шаповалов Владимир Петрович старший мастер СПЦ N 3
- 13.10.1967г.
123. Шве́ц Иван Павлович - нагревальщик КПЦ
- 10.07.1990г.
124. Шур Наум Яковлевич - мастер разливки СПЦ
N 3 - 12.08.1970г.
125. Щербина Виктор Александрович - сталевар СПЦ N1
- 1982г.